



Barre in ottone
SCHEDA TECNICA

DIN CW617N

Sustainable brass manufacturing

DIN
CW617N

Lega standard per applicazioni di stampaggio a caldo/tornitura, dotata di eccellente lavorabilità.

Designazione internazionale

EGM DIN	EN CuZn40Pb2	DIN CEN CW617N	ASTM(CDA) C38000	BS CZ122	JIS C377
------------	-----------------	-------------------	---------------------	-------------	-------------

Composizione chimica

	Cu [%]	Pb [%]	Sn [%]	Fe [%]	Ni [%]	Al [%]	As [%]	Σ altri [%]	Zn [%]
min	57,0	1,6	-	-	-	-	-	-	Resto
max	59,0	2,2	0,3	0,3	0,3	0,05	-	0,2	-

Compatibilità

- ✓ 4MS UBA LIST 10 µg/l

✓ DM 174:2004

✓ 2000/53/CE ELV
- ✓ 2011/65/CE RoHS secondo cat. 2018/741/UE

✓ EN 12165:2024 Stampaggio a caldo

✓ EN 12164:2024 Torneria

Proprietà di fabbricazione

- ★★★★ Asportazione truciolo

★★★★ Stampaggio a caldo

★★☆☆ Deformabilità a freddo
- ★★☆☆ Resistenza alla tensocorrosione

★★☆☆ Resistenza alla dezincificazione



Caratteristiche fisiche

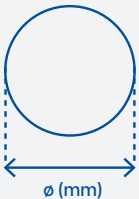
Densità	8.4 g/cm ³
Conducibilità elettrica	14.5 MS/m
Conducibilità elettrica	25 IACS %
Conducibilità termica	120 W/mK

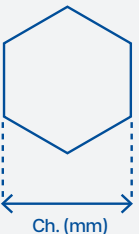
Proprietà meccaniche

Stato fisico	Diametro / Chiave [mm]	Resistenza a trazione Rm [N/mm ²]	Snervamento Rp0.2 [N/mm ²]	Allungamento A [%]	Durezza HB
M	7 – 75	(450)	(380)	(30)	(140)

NB: Le proprietà meccaniche sono puramente indicative.

Tipologie e formati

	Diametro nominale (mm)		Tolleranze (mm)		
	>	≤	Classe A (toleranze standard)	Classe B	Classe C
	> 7	10	+0; -0,06	+0; -0,036	+0; -0,025
	10	18	+0; -0,07	+0; -0,043	
	18	30	+0; -0,08	+0; -0,052	
	30	50	+0; -0,16	–	
	50	75	+0; -0,19	–	

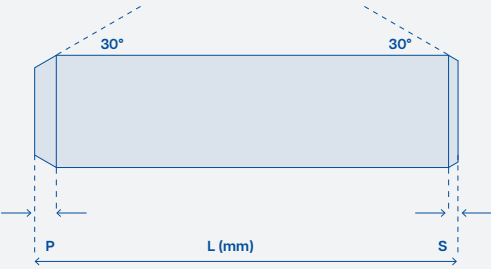
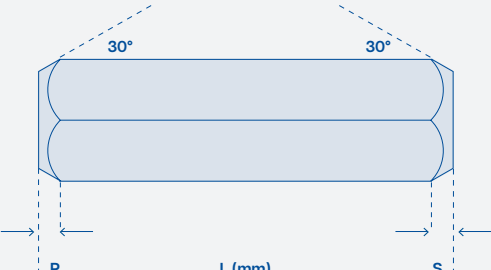
	Diametro nominale (mm)		Tolleranze (mm)	
	>	≤	Classe B	
	> 7	10	+0; -0,09	
	10	18	+0; -0,11	
	18	30	+0; -0,13	
	30	45	+0; -0,16	



3

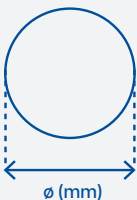
SCHEDA TECNICA
DIN CW617N

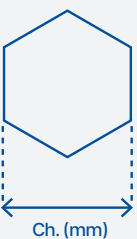
Forme dell'estremità

		Estremità smussate Tondi (mm)					
		Ø		P (punta)		S (smusso)	
		>	≤	min.	max.	min.	max.
		7	10	2	3,5	0,4	1,5
		10	20	2	4,5	2	4,5
		20	30	3,5	6,5	3,5	6,5
		Estremità smussate Esagoni (mm)					
		Ch.		P (punta)		S (smusso)	
		>	≤	min.	max.	min.	max.
		7	10	2	3,5	0,4	1,5
		10	20	2	4,5	0,5	2
		20	32	3,5	6,5	0,6	2,5
		32	45	5	8	1	4

NB: le misure minime e massime per le estremità sono solo indicative.
Requisiti specifici relativi alla lunghezza delle estremità devono essere valutati e concordati al momento dell'ordine.

Lunghezza e rettilineità

	Lunghezza			
	>	≤	Lunghezza (mm)	Tolleranze (mm)
	> 7	42	3000	± 50
	42	75	3000	± 100
	Massima deviazione di rettilineità (mm)			
>	≤	Localizzata ogni 400 mm	Sull'intera lunghezza L della barra (L ≥ 1m)	
> 7	50	0,4	1,0 x L	

	Lunghezza			
	>	≤	Lunghezza (mm)	Tolleranze (mm)
	> 7	30	3000	+ 50
	30	45	3000	+ 100
	Massima deviazione di rettilineità (mm)			
>	≤	Localizzata ogni 400 mm	Sull'intera lunghezza L della barra (L ≥ 1m)	
> 7	50	0,6	1,5 x L	

NB: la rettilineità deve essere misurata secondo il paragrafo 6.5.3 delle norme EN 12164: 2024).

4

SCHEDA TECNICA
DIN CW617N**Caratteristiche fisiche**

Tutte le barre di tornitura (da Ø7 a Ø75 e da Ch.7 a Ch.45) sono fornite in lunghezze nominali di 3000 mm, con punta (P) e smusso (S). Su richiesta, il prodotto può essere fornito con estremità diverse da quelle indicate e con lunghezze nominali fino a 5000 mm. Il prodotto viene fornito in fasci di circa 1000 Kg chiusi da 3 o 4 reggette metalliche. Gli imballaggi con altre caratteristiche devono essere valutati e concordati al momento dell'ordine.

